



Espacenet

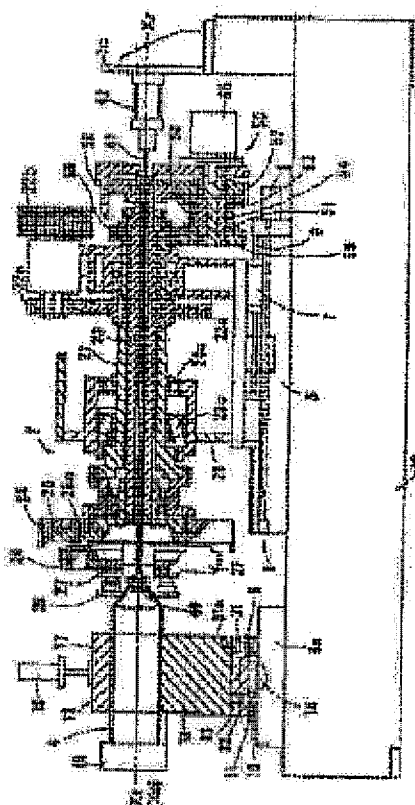
Bibliographic data: JP 2000190030 (A)

METHOD AND DEVICE FOR MOLDING PIPE MATERIAL END PART

Publication date: 2000-07-11
Inventor(s): IRIE TORU [±]
Applicant(s): SANGO CO LTD [±]
Classification:
 - international: B21D22/16; B21D41/04; B21D53/84; (IPC1-7): B21D22/16; B21D41/04; B21D53/84
 - European:
Application number: JP19980376595 19981224
Priority number (s): JP19980376595 19981224
Also published as:
 • JP 4086394 (B2)

Abstract of JP 2000190030 (A)

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a method and a device for molding a pipe material end part wherein a contraction part is easily and properly molded integrally at an end part of a pipe material.
SOLUTION: A roller 28 is supported movably in a diameter direction against a main axis 21, and a pipe material is supported in a manner that the pipe material 4 axis is positioned on a face including a main axis. While the roller and the pipe material are rotatably driven relatively with an eccentric shaft, which being eccentric against the pipe material axis, as a center, the roller is driven in a diameter direction towards the main axis in a manner that the roller abuts with a peripheral face of the pipe material end part. Also, while the roller and the pipe material are rotatably driven relatively with a slanted shaft, which being slanted against the pipe material axis, as a center, the roller is driven in the diameter direction towards the main axis in a manner that the roller abuts with a peripheral face of the pipe material end part so as to carry out a spinning work against the pipe material. A contraction part is thus formed at the end part of the pipe material.



(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2000-190030

(P2000-190030A)

(43) 公開日 平成12年7月11日 (2000.7.11)

(51) IntCl. ⁷	識別記号	F I	テマコード* (参考)
B 2 1 D 22/16		B 2 1 D 22/16	H
41/04		41/04	B
53/84		53/84	B

審査請求 未請求 請求項の数 5 F D (全 10 頁)

(21) 出願番号 特願平10-376595

(22) 出願日 平成10年12月24日 (1998. 12. 24)

(71) 出願人 390010227

株式会社三五

愛知県名古屋市中熱田区六野1丁目3番1号

(72) 発明者 入江 徹

愛知県西加茂郡三好町大字三好字八和田山

5番地35 株式会社三五八和田山工場内

(74) 代理人 100084124

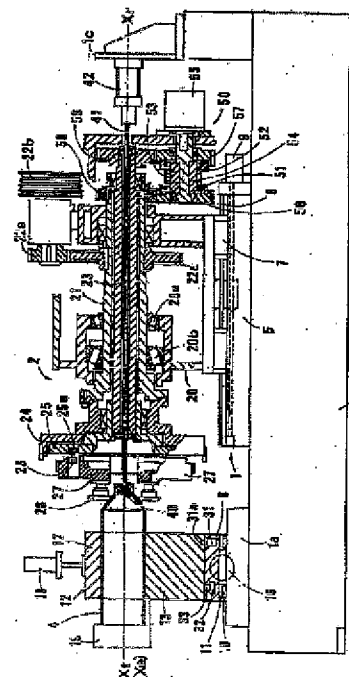
弁理士 池田 一真

(54) 【発明の名称】 管素材の端部成形方法及び装置

(57) 【要約】

【課題】 管素材の端部に、容易且つ適切に縮径部を一体的に形成し得る管素材の端部成形方法及び装置を提供する。

【解決手段】 主軸21に対し径方向に移動可能にローラ28を支持し、主軸を含む面上に管素材4の軸が位置するように管素材を支持する。管素材の軸に対して偏心した偏心軸を中心にローラと管素材を相対的に回転駆動すると共に、ローラが管素材の端部の外周面に当接するようにローラを主軸に向かって径方向に駆動し、且つ管素材の軸に対して傾斜した傾斜軸を中心にローラと管素材を相対的に回転駆動すると共に、ローラが管素材の端部の外周面に当接するようにローラを主軸に向かって径方向に駆動して管素材に対しスピニング加工を行なう。これにより、管素材の端部に縮径部を形成する。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 主軸に対し径方向に移動可能にローラを支持し、前記主軸を含む面上に管素材の軸が位置するように管素材を支持し、前記管素材の軸に対して偏心した偏心軸を中心に前記ローラと前記管素材を相対的に回転駆動すると共に前記ローラが前記管素材の端部の外周面に当接するように前記ローラを前記主軸に向かって径方向に駆動し、且つ前記管素材の軸に対して傾斜した傾斜軸を中心に前記ローラと前記管素材を相対的に回転駆動すると共に前記ローラが前記管素材の端部の外周面に当接するように前記ローラを前記主軸に向かって径方向に駆動して前記管素材に対しスピニング加工を行ない、前記管素材の端部に縮径部を形成することを特徴とする管素材の端部成形方法。

【請求項2】 前記主軸から前記偏心軸及び前記傾斜軸の少くとも一方の軸に至るまで、前記ローラと前記管素材の相対的な回転駆動の回転軸が複数のサイクルで漸近するように設定し、各サイクル毎に前記ローラと前記管素材を相対的に回転駆動して前記管素材に対しスピニング加工を行なうことを特徴とする請求項1記載の管素材の端部成形方法。

【請求項3】 主軸と、該主軸に対し径方向に移動可能に支持するローラと、前記主軸を含む面上に管素材の軸が位置するように管素材を支持し、前記主軸が前記管素材の軸に対して偏心した偏心軸及び前記管素材の軸に対して傾斜した傾斜軸と夫々略同軸となるように前記主軸と前記管素材を相対的に駆動する第1の駆動手段と、前記偏心軸を中心に前記ローラと前記管素材を相対的に回転駆動すると共に前記ローラが前記管素材の端部の外周面に当接するように前記ローラを前記主軸に向かって径方向に駆動し、且つ前記傾斜軸を中心に前記ローラと前記管素材を相対的に回転駆動すると共に前記ローラが前記管素材の端部の外周面に当接するように前記ローラを前記主軸に向かって径方向に駆動する第2の駆動手段とを備え、該第2の駆動手段及び前記第1の駆動手段を制御し、前記管素材の端部に縮径部を形成するように構成したことを特徴とする管素材の端部成形装置。

【請求項4】 前記第2の駆動手段が、前記主軸から前記偏心軸及び前記傾斜軸の少くとも一方の軸に至るまで、前記ローラと前記管素材の相対的な回転駆動の回転軸が複数のサイクルで漸近するように設定し、各サイクル毎に前記ローラと前記管素材を相対的に回転駆動して前記管素材に対しスピニング加工を行なうことを特徴とする請求項3記載の管素材の端部成形装置。

【請求項5】 前記ローラを複数個備えたものとし、前記第2の駆動手段が、前記複数個のローラを前記主軸に対し径方向に近接するように駆動すると共に、前記複数個のローラを前記主軸を中心に回転駆動して前記管素材に対しスピニング加工を行なうことを特徴とする請求項3記載の管素材の端部成形装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は管素材の端部成形方法及び装置に関し、特に、円筒状の金属管素材の端部に縮径部を一体的に形成する端部成形方法及び端部成形装置に係る。

【0002】

【従来の技術】円筒状の金属管素材（以下管素材という）の端部に縮径部を形成する端部成形方法として、例えば実開昭61-110823号公報には、少くとも一方のコーン部と本体とを、管材を拡管又は縮管して一体に形成した触媒担体の保持ケースが開示され、筒部の開口端側の部分をケース本体部分を残してスピニング加工により縮管して他方のコーン部と更にこれに連なる導管とを一体に形成する方法が開示されている。また、特開平3-226327号公報には、パイプ素材をプレス型により軸方向に加圧して略円錐状に成形し、ついでパイプ素材を回転支持してその円錐状成形部分の外周面にスピニングロールを押し当ててスピニング加工する圧力容器等の口部成形方法が開示されている。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】ところで、自動車の消音器の排気系における触媒コンバータや消音器の外筒に関し、製造の容易さと車両搭載性の向上が企図され、これらを金属管素材から一体的に形成することが望まれている。このような状況下で、管素材の端部に形成する縮径部を、管素材の軸に対し偏心あるいは傾斜させる等、特殊な形状に形成し得るようにすることが要請されている。

【0004】然し乍ら、従来のスピニング加工による成形方法では、管素材に対し本体部と同軸の縮径部を形成するに留まり、本体部と縮径部が同軸でないときには、前掲の実開昭61-110823号公報の第1図の右側のコーン部（縮径部）のようにプレス加工で成形し、これをケース本体に溶接接合することとしていた。しかし、このような方法によって形成された管体は一体成形ほどの強度は望めず、また接合という異種作業を必要とすることから、製造が困難であり、スピニング加工によって成形された同軸型の管体に比し製造コストの上昇は不可避となる。

【0005】そこで、本発明は、管素材の端部に、容易且つ適切に縮径部を一体的に形成し得る管素材の端部成形方法及び装置を提供することを課題とする。

【0006】

【課題を解決するための手段】上記課題を解決するため、本発明の管素材の端部成形方法は、請求項1に記載のように、主軸に対し径方向に移動可能にローラを支持し、前記主軸を含む面上に管素材の軸が位置するように管素材を支持し、前記管素材の軸に対して偏心した偏心軸を中心に前記ローラと前記管素材を相対的に回転駆動

すると共に前記ローラが前記管素材の端部の外周面に当接するように前記ローラを前記主軸に向かって径方向に駆動し、且つ前記管素材の軸に対して傾斜した傾斜軸を中心に前記ローラと前記管素材を相対的に回転駆動すると共に前記ローラが前記管素材の端部の外周面に当接するように前記ローラを前記主軸に向かって径方向に駆動して前記管素材に対しスピニング加工を行ない、前記管素材の端部に縮径部を形成することとしたものである。

【0007】前記管素材の端部成形方法において、請求項2に記載のように、前記主軸から前記偏心軸及び前記傾斜軸の少くとも一方の軸に至るまで、前記ローラと前記管素材の相対的な回転駆動の回転軸が複数のサイクルで漸近するように設定し、各サイクル毎に前記ローラと前記管素材を相対的に回転駆動して前記管素材に対しスピニング加工を行なうこととしてもよい。

【0008】また、本発明の管素材の端部成形装置は、請求項3に記載のように、主軸と、該主軸に対し径方向に移動可能に支持するローラと、前記主軸を含む面上に管素材の軸が位置するように管素材を支持し、前記主軸が前記管素材の軸に対して偏心した偏心軸及び前記管素材の軸に対して傾斜した傾斜軸と夫々略同軸となるように前記主軸と前記管素材を相対的に駆動する第1の駆動手段と、前記偏心軸を中心に前記ローラと前記管素材を相対的に回転駆動すると共に前記ローラが前記管素材の端部の外周面に当接するように前記ローラを前記主軸に向かって径方向に駆動し、且つ前記傾斜軸を中心に前記ローラと前記管素材を相対的に回転駆動すると共に前記ローラが前記管素材の端部の外周面に当接するように前記ローラを前記主軸に向かって径方向に駆動する第2の駆動手段とを備え、該第2の駆動手段及び前記第1の駆動手段を制御し、前記管素材の端部に縮径部を形成するように構成したものである。

【0009】而して、前記第1の駆動手段によって、前記主軸が前記偏心軸と略同軸となるように前記主軸と前記管素材が相対的に駆動され、前記第2の駆動手段によって、前記ローラと前記管素材が前記偏心軸を中心に相対的に回転駆動されると共に、前記ローラが前記管素材の端部の外周面に当接するように前記主軸に向かって径方向に駆動され、前記偏心軸を中心とする縮径部が形成される。しかも、前記第1の駆動手段によって、前記主軸が前記傾斜軸と略同軸となるように前記主軸と前記管素材が相対的に駆動され、前記第2の駆動手段によって、前記ローラと前記管素材が前記傾斜軸を中心に相対的に回転駆動されると共に、前記ローラが前記管素材の端部の外周面に当接するように前記主軸に向かって径方向に駆動され、前記傾斜軸を中心とする縮径部が形成される。尚、第1の駆動手段は、前記管素材に対し前記ローラを駆動する機構、前記ローラに対し前記管素材を駆動する機構、及び前記管素材及び前記ローラの両者を駆動する機構の何れかとすることができる。

【0010】前記管素材の端部成形装置において、請求項4に記載のように、前記第2の駆動手段が、前記主軸から前記偏心軸及び前記傾斜軸の少くとも一方の軸に至るまで、前記ローラと前記管素材の相対的な回転駆動の回転軸が複数のサイクルで漸近するように設定し、各サイクル毎に前記ローラと前記管素材を相対的に回転駆動して前記管素材に対しスピニング加工を行なうように構成するとよい。

【0011】更に、請求項5に記載の管素材の端部成形装置において、前記ローラを複数個備えたものとし、前記第2の駆動手段が、前記複数のローラを前記主軸に対し径方向に近接するように駆動すると共に、前記複数のローラを前記主軸を中心に回転駆動して前記管素材に対しスピニング加工を行なうように構成してもよい。

【0012】

【発明の実施の形態】上記の構成になる管素材の端部成形方法及び装置の実施形態を図面を参照して説明する。図1乃至図3は管素材の端部成形装置の一実施形態に供するスピニング加工装置を示し、本実施形態の最終製品は、例えば自動車用の消音器の外筒（図示せず）、あるいは触媒コンバータ等に供される。本実施形態において加工対象とする管素材はステンレススティール管であるが、これに限らず、他の金属管を用いることとしてもよい。

【0013】先ず、本発明の一実施形態に係るスピニング加工装置の構成を図1乃至図3を参照して説明すると、図1に示すように、ベースBS上に、本発明の第1の駆動手段たる第1の駆動機構1及び第2の駆動手段たる第2の駆動機構2が構成されている。第1の駆動機構1においては、図1及び図2に示すように管素材4の端部の加工目標の軸XeがX軸となるように（図1では軸Xtと軸Xeは同一面上にあるので一致している）、これと平行に一对のX軸ガイドレール5がベースBS上の一方側（図1の右側）に固定され、このX軸ガイドレール5に沿って筐体20が移動可能に配置されている。この筐体20の下部にはボールソケット7が固定され、これに螺合する螺子軸8が、ベースBS上にX軸ガイドレール5と平行に配置され、サーボモータ9によって回転可能に支持されている。而して、サーボモータ9によって螺子軸8が回転駆動されると、筐体20はX軸に沿って移動するように構成されている。

【0014】一方、ベースBSの他方側（図1の左側）には台1aが形成されており、X軸ガイドレール5と直交する一对のY軸ガイドレール10が台1a上に固定されている。これらのY軸ガイドレール10には一对のスライダ11が移動可能に配置され、これらのスライダ11上にクランプ装置12が支持されている。クランプ装置12は、スライダ11に固定される下側クランプ13と、その上方に配置される上側クランプ17を備え、これら下側クランプ13と上側クランプ17との間に管素

材4が挾持される。下側クランプ13の下部にはボールソケット14(図2)が固定されており、これに螺合する螺子軸15が、台1a上にY軸ガイドレール10と平行に配置され、サーボモータ16によって回転可能に支持されている。而して、サーボモータ16によって螺子軸15が回転駆動されると、クランプ装置12はY軸に沿って移動するように構成されている。

【0015】上側クランプ17の上部には駆動手段として、例えば油圧駆動のシリンダ18が配置され、これによって上側クランプ17が昇降駆動可能に支持されており、管素材4の装着及び取り外し時には上側クランプ17が上昇駆動される。そして、下側クランプ13の上面には半円筒のクランプ面が形成され、上側クランプ17の下面にも半円筒のクランプ面が形成されており、これらのクランプ面の間に管素材4が挾持されたときには、回転及び移動不能に保持されるように構成されている。また、クランプ装置12の筐体20と反対側にはストッパ19が配設されており、このストッパ19に一端部が衝合するように管素材4が配置される。ストッパ19はクランプ装置12と共に移動し得るように、下側クランプ13に装着されている。尚、ストッパ19を下側クランプ13に対しX軸方向に位置調節可能に構成すれば、管素材4の軸方向の位置決めを適切且つ容易に行なうことができる。

【0016】而して、管素材4が下側クランプ13のクランプ面上で、ストッパ19に一端部が衝合するように配置された後、上側クランプ17が油圧シリンダ18によって下降駆動されると、管素材4は上側クランプ17と下側クランプ13の間の所定位置に保持される。このとき、図1に示すように、管素材4の軸Xtが後述する主軸21の軸Xrに対し、ベースBSと平行な同一平面上(ベースBSから同一の高さ)に位置するように構成されている。

【0017】更に、図1の左側のテーブル6には例えばモータ31から成る回転駆動手段が埋設されており、このモータ31の出力軸31aが図1の上方、即ちベースBSに対し垂直方向に延出して下側クランプ13に係合し、この下側クランプ13を出力軸31aを中心に回転駆動し得るように構成されている。テーブル6の上面には、出力軸31aを中心とする円弧状の案内溝32が形成されており、この案内溝32に嵌合するガイドローラ33が下側クランプ13の下面に回転自在に支持されている。而して、下側クランプ13は案内溝32に沿って回転し、出力軸31aを中心として回転駆動される。

【0018】次に、第2の駆動機構2について説明すると、図1の右側に、主軸21が、管素材4の軸Xtに対してベースBSと平行な同一平面上に位置し、管素材4の加工目標の軸Xeと略同軸上で管素材4に対向するように配置され、その軸Xrを中心にベアリング20a、20bを介して回転自在に筐体20に支持されている。

主軸21は中空の円筒状の部材で形成され、その中空部に円筒状のカム軸23が収容され、後述する変速機構50に連結されている。更に、カム軸23の中空部を貫通するようにマンドレル40の連結棒41が軸方向に進退可能に支持されている。マンドレル40は管素材4の開口端内側の形状に合致するように形成されている。連結棒41の基端部は進退駆動用のシリンダ42に支持され、シリンダ42はブラケット1cを介してベースBSに支持されている。

【0019】主軸21は歯車列22aを介してプーリ22bに連結され、このプーリ22bがベルト(図示せず)を介して回転駆動手段のモータ等(図示せず)等に連結されており、主軸21はこのモータ等によって回転駆動される。一方、主軸21の先端にはフランジ24が固定されており、主軸21が回転駆動されるとフランジ24が軸Xrを中心に回転する。そして、このフランジ24に対して回転可能にカム軸23の先端部が支持されている。カム軸23の先端部にはカム板25が固定されており、カム板25はカム軸23と共に軸Xrを中心に回転駆動される。

【0020】図3に示すように、カム板25には3条の螺旋状の案内溝25aが形成されており、これらの案内溝25aの各々に、カム板25の回転に伴い径方向に移動する案内ピン26が配置されている。これらの案内ピン26は3個の支持部材27に夫々保持されており、各支持部材27には、図1及び図2に示すようにローラ28が回転自在に支持されている。而して、主軸21が回転駆動されると、ローラ28が軸Xrを中心に回転すると共に、カム板25の回転に応じて支持部材27が径方向に駆動され、ローラ28が管素材4の軸Xrに対して近接、離隔するように駆動される。

【0021】上記のカム軸23が連結される変速機構50は、撚み噛み合い式駆動装置を用いたもので、主軸21とカム軸23に夫々係合される一対の外輪51、52と、これらの内面に形成された同一の歯数の歯溝に噛合し、これらと異なる歯数の歯形が形成された可撓性の歯車輪53と、この歯車輪53を回転可能に支持し外輪51、52の歯溝と相対する2箇所で噛合するように配置するウェーブ形成輪54が設けられている。このウェーブ形成輪54は駆動用減速モータ55によって回転駆動される。外輪51、52は夫々支持歯車56、57に支持され、支持歯車56と噛合する駆動歯車58が主軸21に取付けられ、支持歯車57と噛合する従動歯車59がカム軸23に取付けられている。

【0022】上記の撚み噛み合い式駆動装置は、例えばハーモニックドライブとして知られているので(例えば、インターネット情報<http://www.hds.co.jp/hdss.htm>)、作動原理の説明は省略するが、主軸21の回転駆動に応じて外輪51、52間に相対速度差が生ずる差動機構が構成されている。而して、主軸21が回転駆動さ

れると、外輪51、52間の差動によりカム軸23を介してカム板25が回転駆動され、各支持部材27、ひいては各ローラ28が主軸21の軸Xrに対し径方向移動するように構成されている。

【0023】尚、ローラ28は複数でなく一個としてもよいが、断続的な衝撃を和らげるためには複数とすることが望ましい。また、ローラ28は径方向に変位可能であればどのような移動経路としてもよい。ローラ28の駆動手段としては遊星歯車機構等、他の手段を用いることとしてもよい。

【0024】上記モータ9、16、31等及びシリンダ18等の各駆動手段はコントローラ（図示せず）に電気的に接続され、このコントローラから各駆動手段に対し制御信号が出力され、数値制御されるように構成されている。

【0025】上記スピニング加工装置により管素材の端部に対し偏心軸を中心に縮径を行なう場合の一例を図4を参照して説明する。図4の太い実線は加工後の管素材4を想定した外形を示し、本体部（胴部）4aと、縮径部を構成するテーパ部4bおよび首部4cが表れている。まず、管素材4の先端から加工長（L1）後退した位置が加工開始点O1とされる。そして、テーパ部4bを加工する際には、偏心量（H）が所定の加工サイクル回数N（図4の例では5回）で分割され、この間の1サイクル当りの偏心方向移動量、即ちY軸方向の移動量（H1）が設定される。

【0026】尚、本実施形態では図4に示すように移動量（H）を等分割としたが、要求される加工方法に応じて分割割合を異ならせることとしてもよい。例えば、加工初期のサイクル間の移動量を大きくして加工時間を短縮したり、加工終期のサイクル間の移動量を小さくして仕上げ精度を向上させることができる。同様に、軸方向長さに関し、テーパ長（LT）が加工サイクル回数N（5回）で分割され、この間の1サイクル当りのX軸方向の移動量（X1）が設定される。

【0027】図4において、Dは管素材4の本体部4aの直径、RDはテーパ部4bの最小直径で、首部4cの直径を表す。また、V1は加工量の多い側の縮径量を表し、V2は加工量の少ない側の縮径量を表す。そして、CY1乃至CY5は加工サイクルを表している。加工サイクル回数Nは、管素材4の縮径加工限界に鑑み、適宜設定されるが、本実施形態では1サイクル当りの移動量が管素材4の縮径加工限界を越えない値に設定する必要がある。この縮径加工限界は、管素材4の材質に起因して塑性加工を適切に行なうことができなくなる限界であり、これを越えて縮径加工を行なうと材料の薄肉化や破損を惹起することになる。

【0028】而して、図1において、先ず上側クランプ17が上昇した状態で、下側クランプ13のクランプ面13a上に加工対象の管素材4が配置され、ストップ1

9に当接した状態の所定位置でシリンダ18が駆動される。これにより、上側クランプ17が下降し、管素材4は下側クランプ13と上側クランプ17の間に挟持され、回転不能の状態と保持される。このとき、管素材4の軸Xtが主軸21の軸Xrと同軸となるように位置決めされる（図2の状態とは異なる）。また、各ローラ28は管素材4の外径よりも外側に退避している。

【0029】次に、筐体20がX軸ガイドレール5に沿って前進駆動され（図1及び図2の左方向に移動）、管素材4の先端から加工長（図4のL1）後退した点に各ローラ28が位置した状態で停止される。換言すれば、各ローラ28は図4の加工開始点O1に位置しており、この位置が原位置に設定される。そして、クランプ装置12がY軸ガイドレール10に沿って駆動され（図2の下方向に移動）、管素材4が1サイクル当りの偏心方向移動量（H1）だけ、Y軸方向に移動した位置で停止される。尚、このときの管素材4の軸Xtを主軸21の軸Xrに対し移動量（H1）だけY軸方向に移動した位置を管素材4の原位置とするように設定してもよい。そして、マンドレル40が管素材4の先端部開口内に位置するように前進駆動される。

【0030】この状態から、主軸21が回転駆動され、各ローラ28が軸Xrを中心に回転すると共に、変速機構50を介してカム板25が回転駆動され、各ローラ28が主軸21の軸Xr方向に移動する。同時に、筐体20ひいては各ローラ28がX軸ガイドレール5に沿って後退駆動される（図1及び図2の右方向に移動）。これにより、各ローラ28は、管素材4の端部の外周面に圧接された状態で、それ自体回転すると共に軸Xrを中心に主軸21回りを回転しながら、軸Xr方向に径方向駆動され、スピニング加工が行なわれる。

【0031】この場合において、各ローラ28が加工開始点O1から移動量（X1）を移動し、各ローラ28が所定量を移動するまでは、ローラ28の回転軸たる軸Xrが管素材4の軸Xtに対し移動量（H1）だけ相対的にオフセット（偏心）しているため、スピニング加工によって管素材4の端部が塑性変形されると、図5の（CY1）に示すように、本体部4aの軸Xtに対しH1だけ偏心した軸を中心とする截頭円錐状のテーパ部4bが形成される。

【0032】そして、各ローラ28が移動量（X1）を越えて更に後退駆動されるときには、各ローラ28はその状態（所定量移動した位置）に保持される。従って、各ローラ28の後退駆動によって管素材4の先端部が塑性変形し、テーパ部4bの最小径部に連続して本体部4aの軸Xtに対しH1だけ偏心した軸を中心とする円筒状の首部4cが形成される。この後、管素材4とローラ28が、原位置に復帰駆動され、上記の縮径作動の往動パスと共に1往復移動が1サイクルとされ、第1サイクル（CY1）のスピニング加工が終了する。尚、本

実施形態では説明の便宜上、往動バスにおける縮径作動のみを説明したが、復動バスにおいても同様の加工を行ない、1サイクル中の2パスともスピニング加工を行なうように設定することとすれば、加工効率が良好となる。また、ローラ28は、エネルギー効率やタクトタイムに鑑み、各サイクル毎に停止させることなく、連続して回転するように設定されている。

【0033】第1サイクル(CY1)のスピニング加工が終了し各ローラ28が原位置に復帰駆動された後、第2サイクル(CY2)のスピニング加工が行なわれる。即ち、筐体20(各ローラ28)が前進駆動され、管素材4の先端から加工長(L1-X1)後退した位置に各ローラ28が位置した状態で停止される。同時に、クランプ装置12がY軸ガイドレール10に沿って駆動され、管素材4が移動量(2・H1)だけY軸方向に移動した位置で停止される。この状態から、各ローラ28が軸Xr方向に径方向駆動されると共に、各ローラ28がX軸ガイドレール5に沿って後退駆動される。

【0034】これにより、前述のように各ローラ28が管素材4の外周面に圧接された状態で軸Xr方向に径方向駆動され、スピニング加工が行なわれる。この場合において、各ローラ28が加工開始点O1から所定量(第1サイクル(CY1)時の2倍(2・X1))を移動するまでは、各ローラ28の回転軸の軸Xrが管素材4の軸Xtに対し移動量(2・H1)だけ偏心しているため、スピニング加工された管素材4の端部は、本体部4aの軸Xtに対し2・H1だけ偏心した軸を中心とするテーパ部及び首部が形成される。而して、本実施形態では上記と同様の工程が更に3回繰り返されると、図5の(CY5)に示すように、偏心軸を有するテーパ部4b o及び首部4c oから成る縮径部4d oが、管素材4の端部に形成される。

【0035】次に、上記スピニング加工装置により管素材の端部に対し傾斜軸を中心に縮径を行なう場合の一例を図1及び図2並びに図6乃至図8を参照して説明する。図1において、前述のように管素材4が下側クランプ13と上側クランプ17の間に保持された状態で、テーブル6がモータ16によってY軸ガイドレール10に沿って駆動されると共に、下側クランプ13がモータ31によって出力軸31aを中心に回転駆動され、図2に示すように管素材4の軸Xtに対して傾斜した加工目標の軸Xeが主軸21の軸Xrと同軸となるように位置決めされる。そして、マンドレル40が管素材4の端部開口内に位置するように前進駆動される。

【0036】このときの同管素材4とローラ28の関係、及び軸Xe、軸Xr及び軸Xtの関係は図6に示すようになる。同図において、点C0は下側クランプ13の回転中心で出力軸31aに対応しており、主軸21の軸Xrに対して管素材4の軸Xtが θ 角度傾斜している。点C1は、加工目標とする管素材4の傾斜端部にお

ける最内側端面の中心であり、点C0と点C1との間が距離R1だけ離れている。前述のように主軸21の軸XrはベースBSに平行な面上に配置されるのに対し、管素材4は出力軸31a、即ち点C0を中心に回転し、軸Xtと軸Xrとの間に傾斜角 θ が形成されている。

【0037】上記の関係から明らかなように、軸Xrに平行で傾斜端部の中心点C1を含む加工目標の軸Xeは、軸Xrに対して垂直な方向に、即ちY軸に沿って距離Sだけ離れている。この距離Sは $S=R1 \cdot \sin \theta$ として求められる。従って、例えば各ローラ28が軸Xr方向に駆動されると、その軌跡は図6に2点鎖線で示すようになるので、管素材4の端部が適切に加工されない。管素材4の端部を適切な形状に形成するためには、主軸21を軸Xeと略同軸に配置する必要がある。

【0038】このため、本実施形態では軸Xeが加工目標として用いられ、管素材4がY軸ガイドレール10に沿って軸Xrに対して垂直な方向に、即ち図6の下方に駆動され、距離Sだけ平行移動した位置とされる。これにより、主軸21(軸Xrで表す)と管素材4の関係は図7に示すようになり、軸Xrと加工目標の軸Xeが重合する。図7に2点鎖線で示す5本の軌跡のうち最終軌跡(最内側)が目標とする外形を表し、その中心軸が加工目標の軸Xeに対応し、形成される縮径部の傾斜軸に対応している。

【0039】この状態から、主軸21が軸Xrを中心に回転駆動され、各ローラ28が軸Xr(軸Xe)を中心に回転すると共に、変速機構50を介してカム板25が回転駆動され、各ローラ28が軸Xr方向に移動する。同時に、各ローラ28がX軸ガイドレール5に沿って後退駆動される(図1及び図2の右方向に移動)。これにより、各ローラ28は、管素材4の端部の外周面に圧接された状態で、それ自体回転すると共に軸Xrを中心に回転しながら、軸Xr方向に径方向駆動され、スピニング加工が行なわれる。而して、図8に示すように管素材4の端部はテーパ部4brと、軸Xtに対して傾斜した軸Xeを中心とする首部4crから成る縮径部4drが形成される。

【0040】前述のように管素材4の端部に対し偏心軸を中心に縮径を行なうと共に、傾斜軸を中心に縮径を行なうこととすれば、所望の縮径部を一層容易且つ迅速に形成することができる。例えば、図9に示すように、図4及び図5の縮径工程によって偏心軸を中心にテーパ部4b oと首部4c oが端部に形成された管素材4に対し、傾斜軸を中心に縮径を行なうことにより、図9に2点鎖線で示すように偏心軸及び傾斜軸を中心に目標の外形に形成することができる。

【0041】次に、主軸21の軸XrがベースBSに対し平行な面に配置されるのに対し、管素材4は点C0を中心に所定角度(θ)回転され、図10に示すように傾斜角 θ が形成される。このとき、傾斜軸、即ち加工目標

の軸X_eは、軸X_rと平行で、管素材4の目標とする端部の最内側の断面の中心C1を含むように設定される。この中心C1は、軸X_rに対し距離 $S (= R1 \cdot \sin \theta)$ だけY軸方向に離れている。従って、前述のように、管素材4はY軸ガイドレール10に沿って軸X_rに対して垂直方向(図10の下方)に距離Sだけ駆動され、軸X_rと加工目標の軸X_eが重合する。

【0042】而して、図11に2点鎖線で示すように、各ローラ28が管素材4の外面に当接した状態で、それ自体回転すると共に軸X_r(加工目標の軸X_eと重合)を中心に回転しながら、軸X_r方向に径方向駆動され、スピニング加工が行なわれる。この結果、図12に示すように、管素材4の軸X_tに対して傾斜した軸X_eを中心にテーパ部4b_p及び首部4c_pが管素材4の端部に形成される。この後、管素材4の先端部が切除されて、図13に示すテーパ部4b_p及び首部4c_pを備えた管素材4が形成される。

【0043】而して、本実施形態の縮径加工によれば偏心軸と傾斜軸の各々を中心としてスピニング加工が行なわれるので、所望の形状の端部が容易に形成され、滑らかな加工面が得られる。しかも、ローラ28等に対する負荷が過大となることがないので、円滑に加工作業を行なうことができる。特に、本実施形態は、縮径部の傾斜角度が小さい製品を製造する場合に、迅速且つ容易に滑らかな加工面を有する縮径部を形成することができる。また、マンドレル40の直径は、管素材4の加工後の首部4c_pの内径と等しい値に設定されており、仕上げ加工時には、首部4c_pがマンドレル40とローラ28に挟持された状態でスピニング加工が行なわれるので、首部4c_pを容易に滑らかな面に形成することができる。

【0044】尚、製造時間と製品の品質を勘案すると、管素材の端部に対し偏心軸を中心に縮径する工程は複数回とし、管素材の端部に対し傾斜軸を中心に縮径する工程は1回とするとよい。但、管素材4の軸X_tに対する縮径部の傾斜軸の角度を大きく形成する必要がある場合には、スピニング工程時に、あるいは更に1サイクル毎に、テーブル6をモータ31の出力軸31aを中心に所定角度づつ回転させると共にY軸方向に所定距離づつ移動させ乍ら、スピニング加工を行なうこととするとよい。

【0045】図1及び図2の実施形態においては筐体20がX軸に沿って駆動されると共に、管素材4がY軸に沿って駆動されることによって、両者が相対的に移動するように構成されているが、筐体20をベースBS上に固定し、管素材4をX軸及びY軸に沿って駆動するように構成してもよい。即ち、本発明の第1の駆動手段たる第1の駆動機構1を図1の左側に集中して配置することとしてもよい。

【0046】また、図1及び図2に記載の実施形態においては、管素材4の軸X_tが主軸21の軸X_rに対し、

ベースBSと平行な同一平面上に位置するように、ベースBSからの高さが固定されているが、管素材4の軸X_tのベースBSからの高さを可変とし、主軸21の軸X_rに対し鉛直方向にも調整可能に構成してもよい。即ち、本実施形態は管素材4を鉛直方向に駆動する駆動機構(図示せず)を付加することとすれば、調整が一層容易となる。

【0047】

【発明の効果】本発明は上述のように構成されているので以下に記載の効果奏する。即ち、請求項1及び請求項3に記載の管素材の端部成形方法及び装置においては、偏心軸を中心にローラと管素材を相対的に回転駆動すると共にローラを主軸に向かって径方向に駆動し、且つ傾斜軸を中心にローラと管素材を相対的に回転駆動すると共にローラを主軸に向かって径方向に駆動して管素材に対しスピニング加工を行なうように構成されており、端部に対し円滑且つ効率的にスピニング加工が行なわれるので、管素材の端部に縮径部を容易に一体的に形成することができ、縮径部に対し滑らかな加工面を確保することができる。特に、縮径部の傾斜角度が小さい製品を製造する場合に有効であり、迅速且つ容易に縮径部を形成することができ、高精度で所望の形状に形成することができる。勿論、従来のような溶接等の接合作業が不要であるので、製造が容易であり製造コストを低減することができる。

【0048】また、請求項2及び請求項4に記載の成形方法及び装置においては、管素材の軸に対する縮径部の軸の傾斜角度が大きい場合でも、円滑にスピニング加工を行なうことができ、縮径部に対し滑らかな加工面を確保することができる。

【0049】更に、請求項5に記載の装置においては、一層円滑なスピニング加工を行なうことができ、縮径部に対し滑らかな加工面を確保することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の一実施形態に係るスピニング加工装置の一部を破断した状態を示す側面図である。

【図2】本発明の一実施形態に係るスピニング加工装置の一部を破断した状態を示す平面図である。

【図3】本発明の一実施形態におけるカム板及び支持部材を示す正面図である。

【図4】本発明の一実施形態のスピニング加工装置により管素材の端部に対し偏心軸を中心に縮径を行なう場合の一例を示す説明図である。

【図5】本発明の一実施形態のスピニング加工装置により管素材の端部に対し偏心軸を中心に縮径を行なう際の工程毎の管素材の端部形状を示す正面及び側面図である。

【図6】本発明の一実施形態のスピニング加工装置により管素材の端部に対し傾斜軸を中心に縮径を行なう場合の一例を示す平面図である。

【図7】本発明の一実施形態のスピンニング加工装置により管素材の端部に対し傾斜軸を中心に縮径を行なう場合の一例を示す平面図である。

【図8】本発明の一実施形態のスピンニング加工装置により形成された傾斜軸を中心に端部を備えた管素材を示す平面図である。

【図9】本発明の一実施形態のスピンニング加工装置により管素材の端部に対し偏心軸及び傾斜軸を中心に縮径を行なう際の、偏心軸を中心に端部が形成された管素材を示す一例を示す平面図である。

【図10】本発明の一実施形態のスピンニング加工装置により、偏心軸を中心に端部が形成された管素材に対し、更に傾斜軸を中心に縮径を行なう状態の管素材を示す平面図である。

【図11】本発明の一実施形態のスピンニング加工装置により、偏心軸を中心に端部が形成された管素材に対し、

更に傾斜軸を中心に縮径を行なう状態の管素材を示す平面図である。

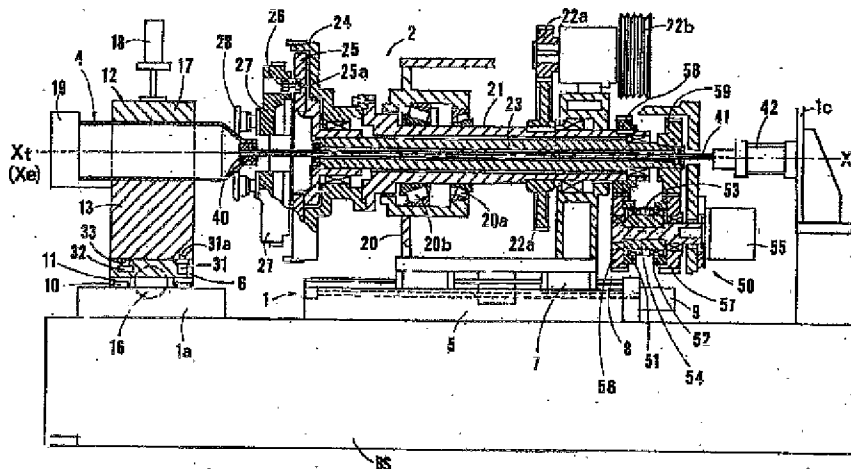
【図12】本発明の一実施形態のスピンニング加工装置により、偏心軸を中心に端部が形成された管素材に対し、更に傾斜軸を中心に縮径を行なった管素材を示す平面図である。

【図13】本発明の一実施形態のスピンニング加工装置により形成された偏心軸及び傾斜軸を中心に端部が形成された管素材を示す平面図である。

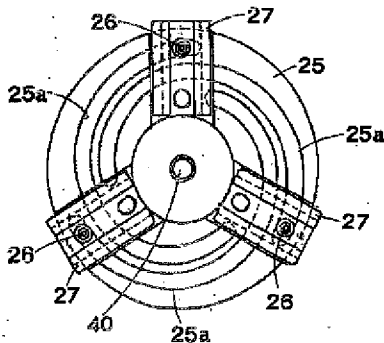
【符号の説明】

1 第1の駆動機構, 2 第2の駆動機構, 4 管素材, 4bo, 4br, 4bp テーパー部, 4co, 4cr, 4cp 首部, 9, 16, 31, 55 モータ, 18, 25 シリンダ, 12 クランプ装置, 21 主軸, 28 ローラ, 32 案内溝, 33 ガイドローラ, 50 変速機構

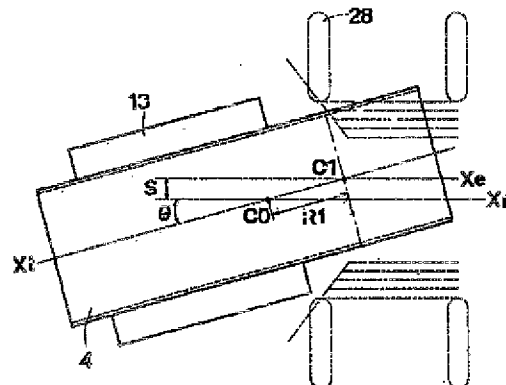
【図1】



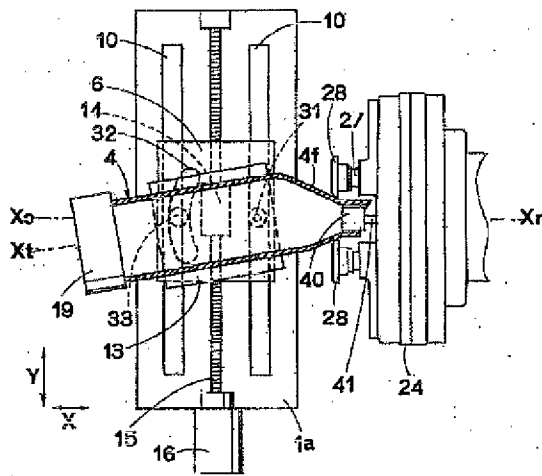
【図3】



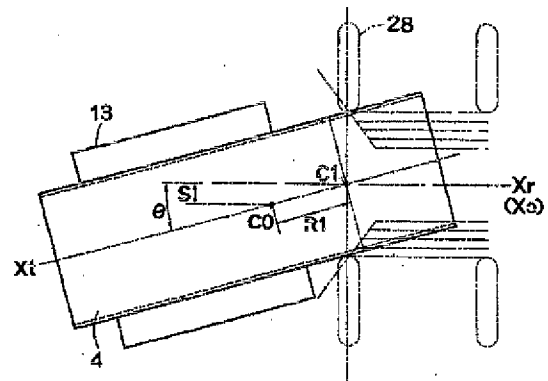
【図6】



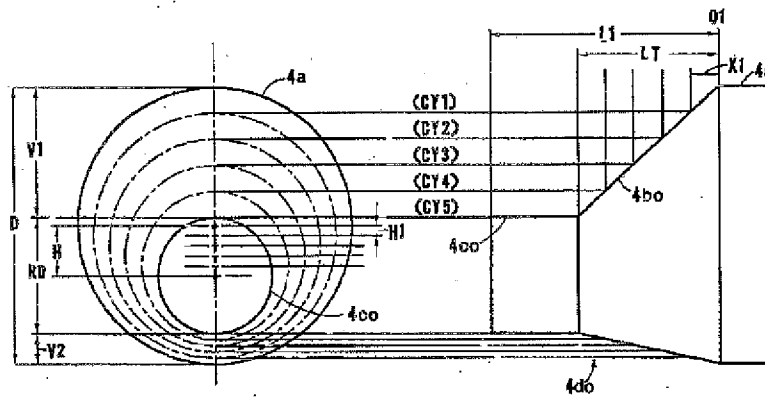
【図2】



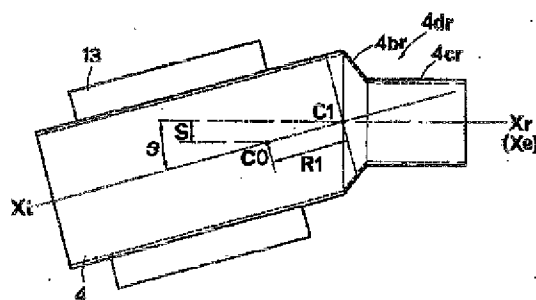
【図7】



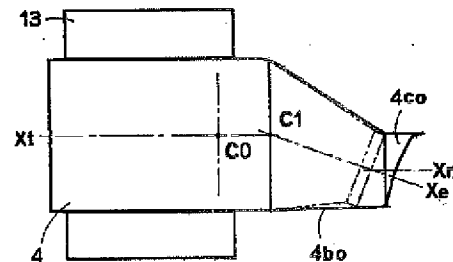
【図4】



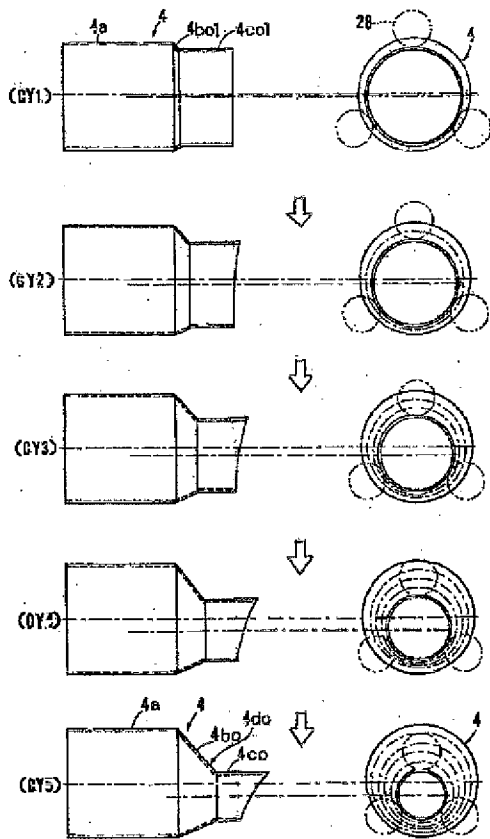
【図8】



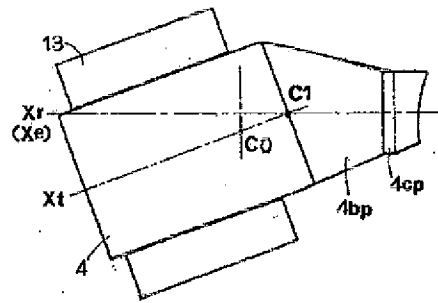
【図9】



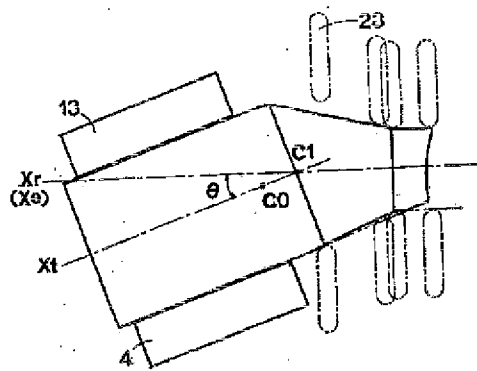
【図5】



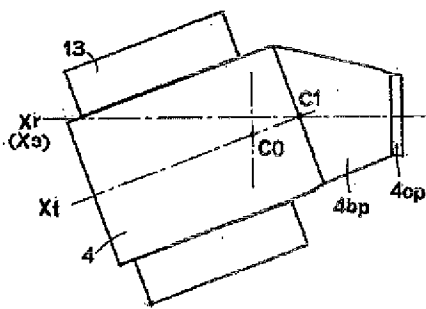
【図10】



【図13】



【図11】



【図12】

